

## NOVACOL 2K/40-240

ТУ 2252–016–20736482–11

### Двухкомпонентный полиуретановый клей для производства «сэндвич»-панелей на технологических линиях непрерывного действия

Описание	NOVACOL 2K/40-240 представляет собой двухкомпонентный полиуретановый клей с оптимальным сочетанием прочности и эластичности после отверждения. Применяется в производстве строительных «сэндвич»-панелей на технологических линиях непрерывного действия типа «ISOWALL», «DUEMAS», «YONGMING», «ZHONGJI», «ROBOR», «PU.MA», «HILLENG» и др. Обеспечивает качественное и долговечное склеивание теплоизолирующих и облицовочных материалов – минеральной или стеклянной ваты, вермикулита, пеностекла, расширенного или экструдированного пенополистирола, листовой стали или алюминия.
Область применения	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Изготовление кровельных и стеновых «сэндвич»-панелей на основе минеральной ваты и пенополистирола для быстрого возведения промышленных, производственно-коммерческих зданий и сооружений.</li> <li>• Производство панелей «сэндвич» для устройства холодильных камер и передвижных домов-фургонов.</li> </ul>
Отличительные свойства	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Используется на непрерывных технологических линиях, предусматривающих любое соотношение смешивания компонентов клея.</li> <li>• Образует оптимальный - прочный и эластичный - клеевой шов при соотношении смешивания компонентов клея по массе: А:Б=1:1,2.</li> </ul>
Расход	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 150–250 г/м<sup>2</sup> – при нанесении на одну сторону.</li> </ul>
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 6 месяцев в герметичной упаковке при +5<sup>0</sup>-+25<sup>0</sup>С.</li> </ul>
Упаковка	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Компонент А: евробочка 200 кг, евроконтейнер 1000 кг.</li> <li>• Компонент Б: евробочка 250 кг.</li> </ul>

Параметр	Компонент А	Компонент Б
<b>Индивидуальные компоненты</b>		
Сухой остаток	100%	100%
Плотность при +20 °С	1,05 г/см <sup>3</sup>	1,23 г/см <sup>3</sup>
Соотношение смешивания по <b>массе/объему</b>	<b>1/1</b>	<b>1/1,2</b>
Значение вязкости при +20 <sup>0</sup> С: БРУКФИЛЬД (+25 <sup>0</sup> С)/ВЗ-6 (+20 °С)	350-400 мПа*с 25-30 с	200-300 мПа*с 14-18 с
<b>Смесь компонентов - клеевая композиция</b>		
Время старта пены в тонком слое/стакане (22,5 г) при +20 <sup>0</sup> С	24-26 с/24-26 с	
Время подъема пены (заполнение стакана, 200 мл) при +20 <sup>0</sup> С	43-45 с	
Время конца подъема пены при +20 <sup>0</sup> С	66-68 с	
Жизнеспособность клеевой композиции в тонком слое (способность к склеиванию) при +20 <sup>0</sup> С	125-130 с	
Время отверждения клея в тонком слое/стакане при +20 <sup>0</sup> С	230-240 с/70-80 с	
Кратность вспенивания (22,5 г) при +20 <sup>0</sup> С	13-16 раз	
Внешний вид отвержденного клея	полужесткая жесткая вспененная масса желтоватого цвета	
Кажущаяся плотность отвержденного клея	80-90 кг/м <sup>3</sup>	

## Инструкция по применению

Способ нанесения	Механизированный: клеенаносящая машина (скребок (затирка), струйная подача (бидинг, распыление), встроенная в технологическую линию, с заданным соотношением смешивания компонентов клея по массе: А:Б=1:1,2.
Подготовка поверхностей к склеиванию	<ul style="list-style-type: none"><li>Очистить поверхности металлических листов от пыли, масляных и жировых загрязнений промывкой растворителями – ацетоном.</li><li>Поверхности утеплителей должны быть обеспылены.</li></ul>
Подготовка клея к нанесению	<p><b>Внимание!</b> при приготовлении клея для работы необходимо избегать попадания влаги в компонент «Б» клея; лучше всего, если сменные бочки для подачи компонента «Б» будут снабжены патронами с осушителем воздуха.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Установить бочки с компонентами «А» и «Б» на эстакаду или другое устройство, приобщенное к узлу подачи клея.</li><li>Подключить к стационарным сменные бочки с компонентами «А» и «Б» с помощью гибких (ПВХ или тефлоновых) шлангов, строго соблюдая последовательность: компонент «А» сменной бочки соединяется с компонентом «А» стационарной; аналогично соединяются упаковки – емкости с компонентом «Б» обеих бочек.</li><li>Установить на линии необходимое соотношение смешивания компонентов «А» и «Б» клея, учитывая, что допустимая погрешность при этом может быть не более 10%. При избытке компонента «А» затвердевший клей обладает повышенной эластичностью и меньшей прочностью, и, наоборот, при избытке компонента «Б» – повышенной хрупкостью и твердостью.</li><li>Установить расстояние между роликами или гусеницами поточного пресса таким образом, чтобы обеспечить удельное давление 100–200 г/см<sup>2</sup> (максимальный уровень давления зависит от прочности на сжатие применяемого утеплителя).</li><li>Установить скорость линии таким образом, чтобы она (при строгом учете важных данных: расстояния от узла нанесения клея (верхнего и нижнего листа металла соответственно) до начала прессования; длины и температуры пресса; расстояния от конца прессования до узла резки панели):<ol style="list-style-type: none"><li>не превышала декларированное время жизни клея (способность к склеиванию) в тонком слое;</li><li>обеспечивала время пребывания панели в прессе, превышающее при комнатной температуре время отверждения клея в тонком слое;</li><li>гарантировала оптимальное значение нормы расхода клея.</li></ol></li></ul>
Применение клея	<ul style="list-style-type: none"><li>Для оптимизации расхода и качественного склеивания нанесение клея производить на лист стали с расходом 150-250 г/м<sup>2</sup>.</li><li>Укладку ламелей минеральной ваты производить в сроки, не превышающие 125 с (при +20<sup>0</sup>С).</li><li>Поточное прессование вести со скоростью, превышающей время отверждения клея - 240 с (при +20<sup>0</sup>С).</li></ul>
Готовность панелей к переработке	«Сэндвич»-панели готовы к дальнейшим операциям по переработке, а именно – резке сразу после прессования.
Готовность панелей к отгрузке	<ul style="list-style-type: none"><li>Отгрузка готовых «сэндвич»-панелей, особенно в зимнее время, должна производиться после выдержки панелей при +20<sup>0</sup>С не менее 24 ч.</li></ul>

### Дополнительная информация:

- Допустимая температура нагрева клея в зоне прессования: до+75<sup>0</sup>С.
- Не подвергать только что изготовленные панели воздействию отрицательных температур.